BETRIEBSANLEITUNG

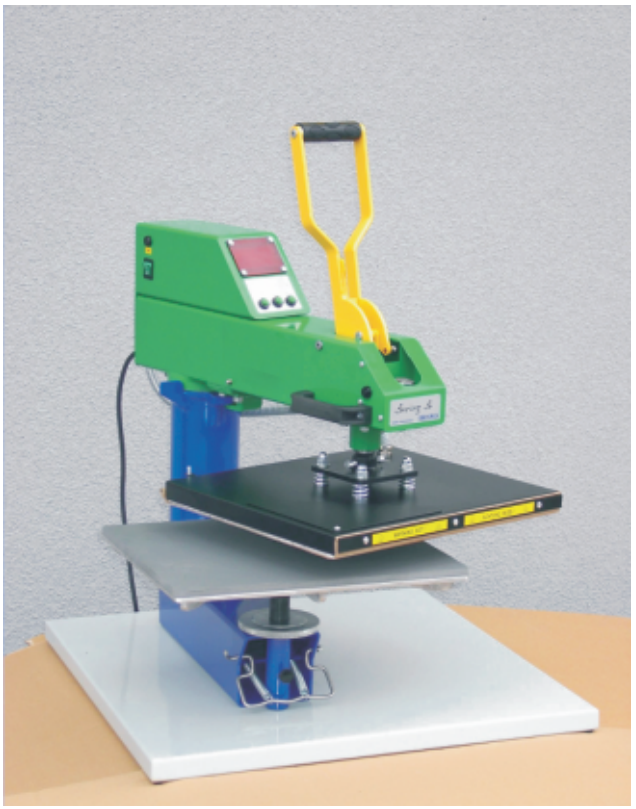
Swing S SCHULZE

Schwenkbare Halbautomatische Presse

- arbeitet ohne Kompressor
- öffnet automatisch *(nur Swing S)*
- schwenkt automatisch auf die Seite *(nur Swing S)*

Swing SCHULZE

Schwenkbare Manuelle Presse



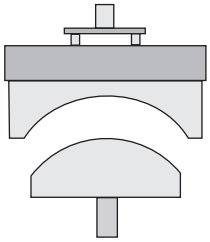
TECHNISCHE DATEN

Maßen w cm:	H 70 x B 54 x T 70 cm
Gewicht	62 kg
Betriebspannung	230 VAC
Leistung (38 x 45 cm)	2 kW
Leistung (40 x 50 cm)	2,3kW
Temperaturbereich	0 - 220 °C
Zeit	0 - 9 min. 59 sek.
Max. Druck	ca.1050 kg
Max. Temperaturschwankungen der Heizplatte bei 180°C (Innentemperatur der Heizplatte)	-1/+3°C

Austauschbare Heizplatten

10 x 13 cm
20 x 20 cm
38 x 45 cm
40 x 50 cm
Mützenoption

Austauschbare Arbeitsplatten



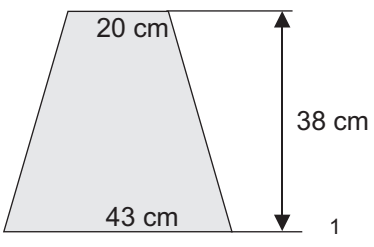
für Mützen

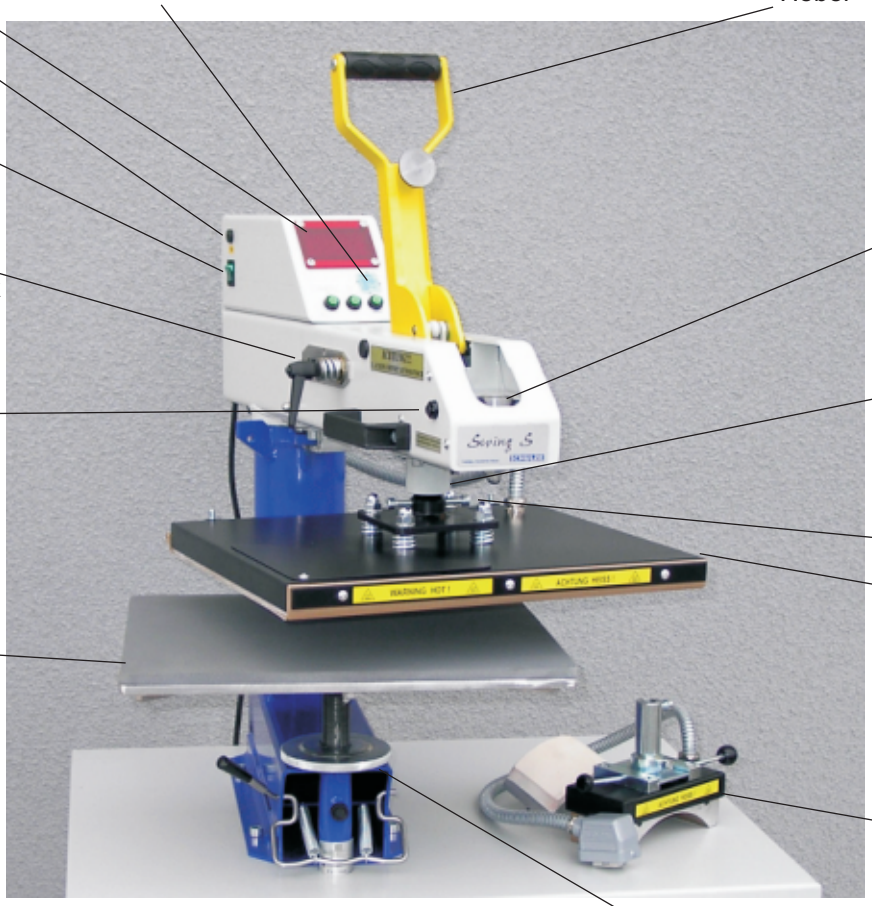
40 x 50 cm

20 x 20 cm

12 x 12 cm

10 x 45 cm





EINSTELLUNG DER SCHWENKAUTOMATIK DER PRESSE *(nur Swing S)*

1. Bewegliches Teil der Presse mit der Heizplatte auf die rechte Seite schwenken.
2. Die Festestellschraube der Schwenkautomatik nach recht drehen.

Um die Schwenkautomatik auszuschalten lösen Sie bitte die Feststellschraube.

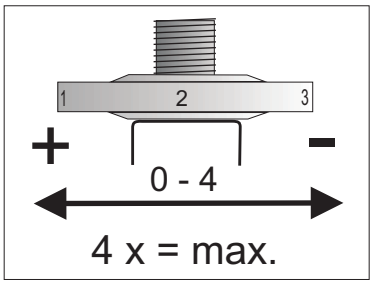
ACHTUNG! Die Presse muß absolut waagerecht stehen, damit die Schwenkfunktion der Presse funktioniert.

DRUCKEINSTELLUNG

1. Ihr Textil auf die Arbeitsplatte legen.
2. Die Heizplatte in die untere Stellung bewegen und den Anpressdruck kontrolieren.
3. Mit der Große Drehscheibe, die sich unter der Arbeitsplatte befindet, nach rechts drehen (-), bis die Heizplatte keinen Druck aufbaut und in der unteren Stellung leicht auf der Unterplatte gleitet. Es ist unsere Ausgangsposition, der Druck ist gleich " 0".
4. Der max Druck der Presse beträgt 4 volle Umdrehungen der Drehscheibe nach links. Wenn zum Beispiel in der Ausgangsposition, die Zahl 2 vorne zu sehen ist, können Sie max. 4 mal nach links drehen, bis die Zahl 2 nach dem vierten mal wieder vorne ist.

BEISPIELEINSTELLUNGEN

Flock transfers	0,5 - 1,5	
Ultraflex	1 - 2,5	je nach Gewebe
Termotransfers	2 - 4	je nach art des Transfers
Sublimation	1 - 2,5	
Puzzel	3 - 4	



ACHTUNG

Nach jeder Änderung sollte man die Presse einmal schliessen, um die neue Druckeinstellung zur kontrolieren. Beschädigungen, die auf überhöhter Druckeinstellung zurückzuführen sind,sind von der Garantie ausgeschlossen.

Diese Presse darf nur vom geschulten Persolnal nach Kenntnisnahme der Gebrauchsanleitung bedient werden

EINSCHALTEN

Bevor Sie die Presse zum ersten Mal einschalten, kontrollieren Sie bitte, ob Ihre Steckdose in ordnungsgemäßem Zustand ist und ob die Schutzleitung angeschlossen ist.

Mit dem grünen Kippschalter schalten Sie die Presse ein. Auf dem Display wird die aktuelle Temperatur der Heizplatte angezeigt und die Presse heizt sofort, bis die angegebene Temperatur erreicht wird (die LED 1 leuchtet).

SICHERHEIT

Für optimale Leistung und Sicherheit, empfehlen wie Ihnen die Betriebsanleitung genau durchzulesen.

Bitte beachten Sie, dass an der Presse **nur eine Person arbeiten darf,**
Es dürfen auch keine Jugendlichen an der Presse arbeiten.
Sollte es jedoch zum einem Unfall kommen, dann bitte sofort den Hauptschalter betätigen.

WARTUNG

Alle Wartungsarbeiten müssen unbedingt in ausgeschaltetem Zustand der Presse durchgeführt werden. Ziehen Sie bitte den Stecker vorher aus der Steckdose heraus. Wenn Sie die Heizplatten austauschen wollen, sollten Sie erst abwarten bis die Heizplatten abgekühlt sind.

Verbrennungsgefahr !!!

An der Presse befindet sich 1 Schmierköpf. Diese soll alle **vier Wochen** mit einer Fettpresse mit dem Fett für Kugellager geschmiert werden. Achten Sie darauf daß das Fett bis 160°C temperaturbeständig ist.

REINIGUNG

Für die Reinigung der Presse empfehlen wir Ihnen ein weiches Tuch und nur milde Hausreiniger zu verwenden. Vermeiden Sie bitte jegliche Scheuerschwämme, Lösemittel und Benzin.

SILIKONMATTE AUSTAUSCHEN

Bei Austausch der Silikonmatte muß die Presse kalt sein.
Bitte beachten Sie das die alte Silikonmatte von der Bodenplatte restlos enfernt werden muß. Mit einem Spachtel temperaturbeständiges Silikon gleichmäßig auftragen und dann die neue Silikonmatte auflegen.

Platte 38 x 45 cm: auf die Silikonmatte ein flache Platte auflegen, leichten druck einstellen ca. 0,5 Umdrehung. und 24h trocknen lassen.
Mützenteil: die kalte Heizplatte auf die neue Silikonmatte auflegen und mit einem Papierkleberband beide Platten zusammenkleben, 24 Stunden trocknen lassen.

Die Silikonmatte soll um ca. 1-2 cm größer als die Bodenplatte sein und erst nach dem Verkleben und Trocknen kann sie sauber mit einem Tapettenmesser abgeschnitten werden.

Swing und Swing S - Unterschrank

1. Bitte die Schutzfolie enfernen, Befestigungsschrauben lösen und die Presse herausnehmen. (Foto 1und 2)

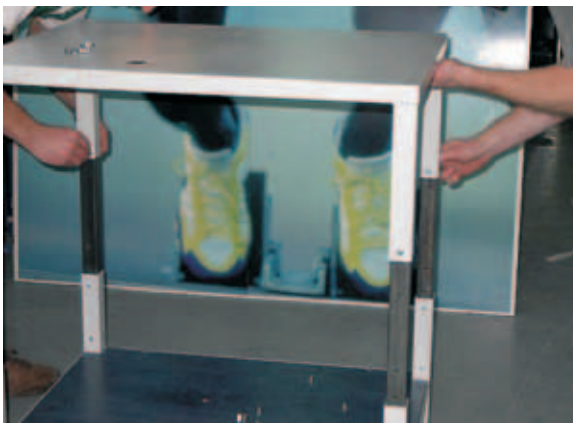
VORSICHT!!! Der Kopf der Presse kann auf die Seite schwenken. Das Herausnehmen und die Befestigung der Presse muss durch zwei Personen durchgeführt werden.

2. Lösen Sie die Schrauben (Foto 3) Senken Sie den Tisch ab (Foto 4) und schrauben Sie die Beine fest.(Foto 5.
3. Stellen Sie die Presse auf den Unterschrank und verschrauben Sie sie.
   Die Vorderseite der Presse mit dem Hebel muß in die große Bohrung auf die Platte passen.(Foto 6)

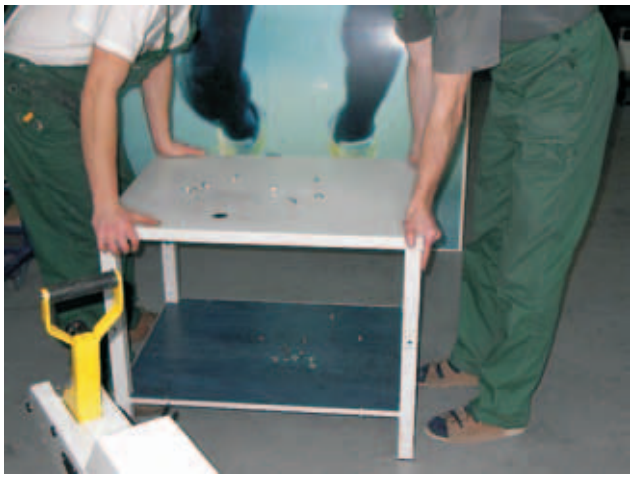
.

1

2

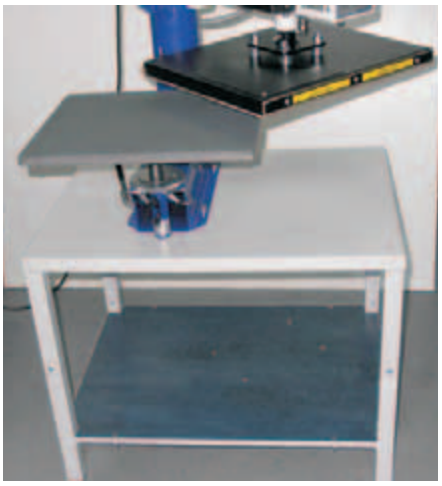


3



4

5



6

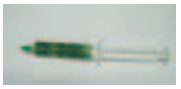
Einfetten

Bevor Sie mit dem Einfetten anfangen, kontrolieren Sie bitte ob die Presse ausgeschaltet ist und die Heizplatte kalt ist. Ziehen Sie bitte auch den Stecker aus der Steckdose heraus.

Einfetten muß man durchführen nach jede 200 Arteitsstunden . (ca. ein mal in 4 Wochen)
Man kann für das Einfetten temperaturbeständiges Autofett verwenden oder das von uns angebotene Fett LITEN Lt-43

Zum Einfetten bei der Swing und Swing S Presse sind 4 Stellen vorgesehen:

1. In dem gelben Arm durch die zwei Bohrungen.
2. Die kurze Welle in den Gelben Arm links und rechts.
3. Die zweite kurze Welle unter dem gelben Arm.
4. Die Führung der Heizplatte. Die soll man mit eine Fettpresse einfetten.



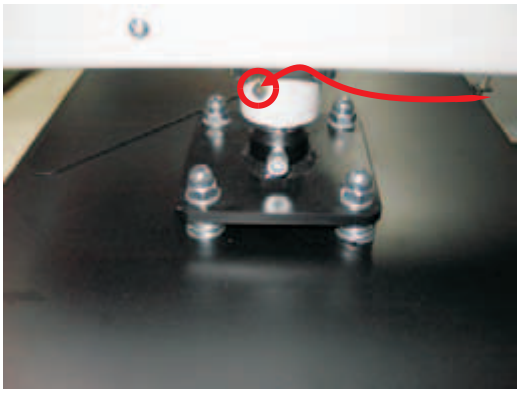
Fett LITEN Lt-43

1)

2)

3)

4)

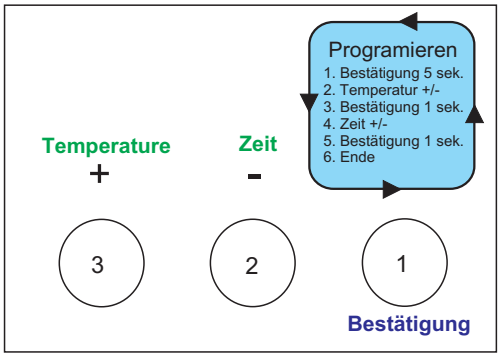


Die Führung der Heizplatte. Die soll man mit eine Fettpresse einfetten.

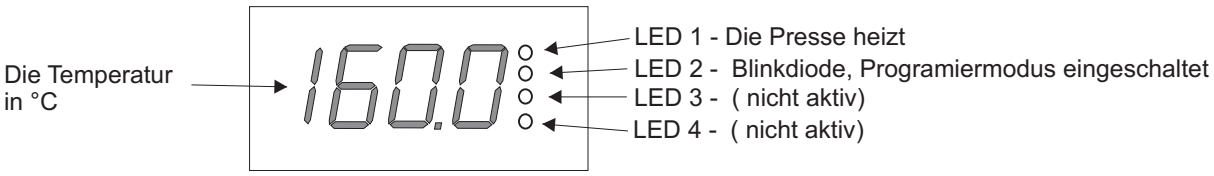
Beim Einfetten mußl man die Presse bewegen, damit das Fett in die Führung eindringt.

BETRIEBSANLEITUNG

PROGRAMIERUNG

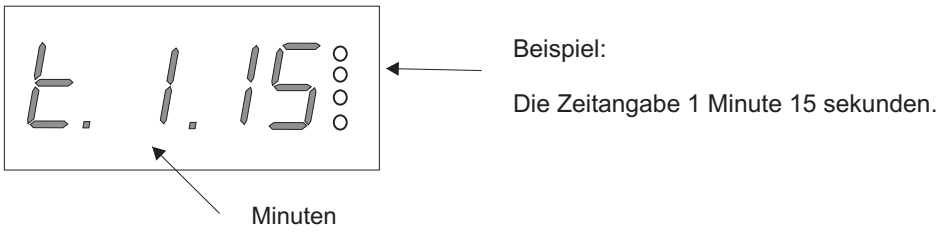


1. Die **Taste 1** 5 Sekunden lang halten, bis die LED1 blinkt.
2. Die LED 1 blinkt und auf dem Display wird die eingestellte **Temperatur** angezeigt. Der Programiermodus wurde eingeschaltet.
3. Mit den Tasten 2 oder 3 neue Temperatur einstellen.
4. Die Taste 1 kurz drücken.
   Auf dem Display wird die eingestellte **Zeit** angezeigt.
   Mit den Tasten 2 oder 3 die Zeitangabe ändern.
5. Die Taste 1 **kurz** drücken um den Programiermodus auszuschalten



ZEITKONTROLE

Kurz die Taste 2 **time** drücken, auf dem Display wird die aktuelle Zeitangabe gezeigt. Max. Zeit 9 Minuten 59 Sekunden



TEMPERATUR KONTROLIEREN

Die Taste 3 drücken, die eingestellte Temperatur wird auf dem Display gezeigt.

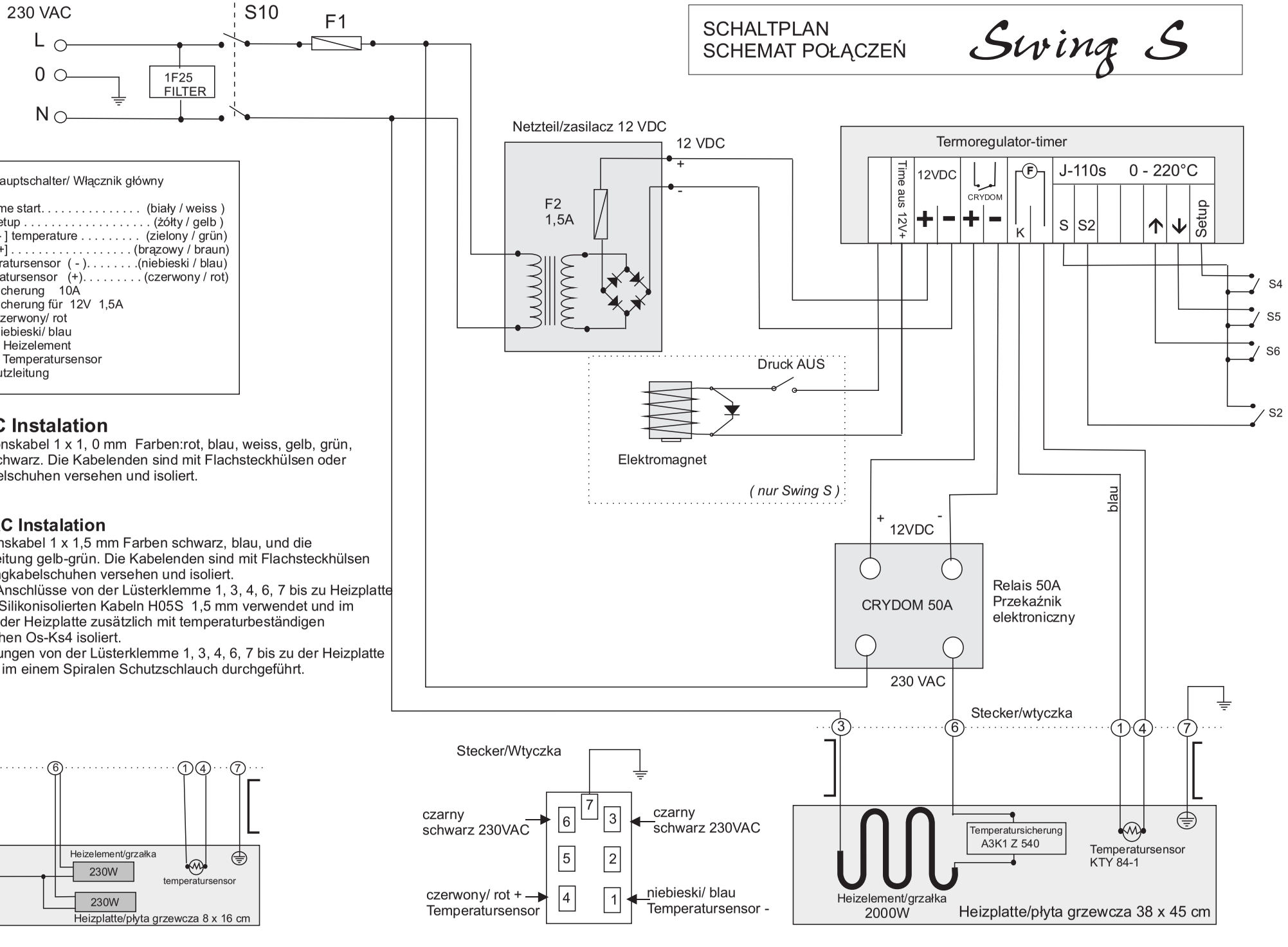
Beispieleinstellungen der Presse

Diese Presse dient zum Aufbringen vom Transfers oder Transferfolie auf Textilien. Um gute Ergebnisse zur Erziehen, setzen Sie sich jedes mal mit dem Hersteller der Textilien im Verbindung. Hier einige Einstellungen:

Folie Flex - 150° - 160° C Zeit 12 sek.
Folie Flex S - 155° - 160° C Zeit 12 sek.
Folie Flock 160° C Zeit 15 sek.
Folie Velcut 160° C Zeit 14 sek.

SCHALTPLAN
SCHEMAT POŁĄCZEŃ

Swing S



S10 Hauptschalter/ Włącznik główny

S2 time start. . . . . (biały / weiss)
S4 setup . . . . . (żółty / gelb)
S5 [-] temperature . . . . . (zielony / grün)
S6 [+] . . . . . (brązowy / braun)
Temperatursensor (-). . . . . .(niebieski / blau)
Temteratursensor (+). . . . . (czerwony / rot)
F1 Sicherung 10A
F2 Sicherung für 12V 1,5A
12V+ czerwony/ rot
12V- niebieski/ blau
③ + ⑥ Heizelement
① + ④ Temperatursensor
⑦ Schutzleitung

12VDC Instalation

Instalationskabel 1 x 1, 0 mm Farben:rot, blau, weiss, gelb, grün, braun, schwarz. Die Kabelenden sind mit Flachsteckhülsen oder Ringkabelschuhen versehen und isoliert.

230VAC Instalation

Instaltionskabel 1 x 1,5 mm Farben schwarz, blau, und die Schutzleitung gelb-grün. Die Kabelenden sind mit Flachsteckhülsen oder Ringkabelschuhen versehen und isoliert.
Für die Anschlüsse von der Lüsterklemme 1, 3, 4, 6, 7 bis zu Heizplatte werden Silikonisolierten Kabeln H05S 1,5 mm verwendet und im Bereich der Heizplatte zusätzlich mit temperaturbeständigen Schläuchen Os-Ks4 isoliert.
Die Leitungen von der Lüsterklemme 1, 3, 4, 6, 7 bis zu der Heizplatte werden im einem Spiralen Schutzschlauch durchgeführt.

TESTING REPORT

D

digi-cap	XXL	XXLs	XXLsx	picollo plus	Air press	Swing S	Swing
☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

- ☐ Untergestell,(Lack, schmieren der Wellen)
- ☐ Heiz-und Basisplatten, Symetrie, Silikon, Teflon
- ☐ Elektroanschluß, Schutzleitung, Netzkabel
- ☐ Elektronik, max. Temperatur 220°, Kontrolle aller Funktionen
- ☐ Arbeitszeit bei 180 °C . . . . . .Stunden
- ☐ Temperaturtoleranz bei 180°C . . . . - / . . . . . +°C

- o Arbeitszeit bei 220°C . . . . . .Stunden
- o Test mit Transferfolie
- o Warnschilder
- o Verpackung

EG- Konformitätserklärung gemäß EG- Richtlinie für Maschinen 89/37 EC

Die Walter Schulze GmbH
Schmalenbachstr.15
12057 Berlin

erklärt hiermit als europäischer Bevollmächtiger für den Hersteller Fa. Romanik, daß die nachstehende beschriebene Maschine:

Transferpresse. Swing . . . . . .Seriennummer . 88. . . . . .

übereinstimmt mit den Bestimmungen folgender EG-Richtlinien:

Maschinenrichtlinie (89/37)
Niederspannungsrichlinie (72/23)
EMV-Richtlinie (89/336)

Angewendete Normen und technische Spezifikationen:

EN 292-1, EN 292-2 “Sicherheit von Maschienen”
EN 60204-1 “Elektrische Ausrüstung von Maschienen”

Berlin den. . . . . .

_____
Peter Meidinger
Geschäftsführer